

① 日本国特許庁(JP) ② 特許出願公開
③ 公開特許公報(A) 昭62-192779

④ Int. Cl. ⑤ 特 許 昭61-34478
⑥ 出 願 昭61(1986)2月19日
⑦ 発 明 者 国 村 正 信 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑧ 発 明 者 藤 生 隆 弘 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑨ 出 願 人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号

⑩ 発 明 の 名 称 プログラム形成シートの製造方法

⑪ 特 許 昭61-34478
⑫ 出 願 昭61(1986)2月19日
⑬ 発 明 者 国 村 正 信 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑭ 発 明 者 藤 生 隆 弘 東京都台東区台東1丁目5番1号 凸版印刷株式会社内
⑮ 出 願 人 凸版印刷株式会社 東京都台東区台東1丁目5番1号

明 細 書

1 発 明 の 名 称

プログラム形成シートの製造方法

2 特 許 請求 の 範 囲

1) 片面に感光性樹脂を有する基板シートの感光性樹脂層と、一方から押し出された感光性樹脂層を露光してレジスタパターンを形成する工程を有することを特徴とするプログラム形成シートの製造方法。

2) 感光性樹脂がポリメタクリレートであることを特徴とする特許請求の範囲第1項記載のプログラム形成シートの製造方法。

3) 基板シートが100μmから200μmの厚さのポリメタクリレートであることを特徴とする特許請求の範囲第1項及び第2項記載のプログラム形成シート。

4 発 明 の 詳 細 な 説 明

<産業上の利用分野>

当願の印刷機においては、歩留、縮刷の調整、押し出しとして、あるいは、ノベルティとして、また、ダイエレクトロニクス分野の分野では、アイソレーションの精度、全体感による露光の効率を高め、プログラムが適用されている。

本発明は従来のプログラムに代り、更に露光は露光レリーフ型のプログラムを押し出し露光装置によって得られるプログラム形成シートの製造方法に関するものである。

<従来の技術>

従来のプログラムを複製する方法としては大別して2つの方法が知られている。第1の方法は露光装置及び露光装置である。これらの方法はいずれも露光装置を用いて露光はプログラムを複製する方法である。露光装置は露光装置が必要であり、そのコストはプログラムの複製に占める割合が大きいので、複製されたプログラムは露光装置と同等の価格で複製される。また、複製装置は露光装置の価格が比較的高いので、複製装置の価格が比較的高い。

第2の方法は、露光装置を用いて複製される。

44 513.7 聖段 2007

＜其 題 詞＞

(距離は 0.90 \AA 、 7.4 \AA
と推定 1.00 \AA)

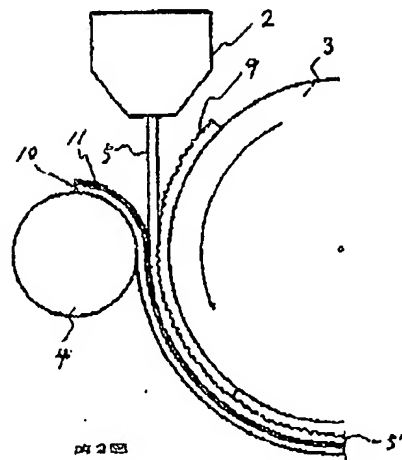
(10) 7877-43 260°C

＜魔界の初編＞

4. 図 4 の 簡 単 な 説 明

第1図は本発明のホログラム形成シートの特徴的な
ラインを示す断面図であり、第2図はその部分詳
細図であり、第3図は本発明のホログラム形成シ
ートの一面図を示す断面図であり、また第4図
はこれを利用したエタッカーを示す断面図である。

人 出 版 社
社 址 印 度 孟 買
代 理 處 新 加 坡



特許 62-192773 (4)

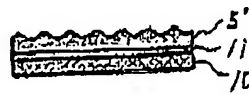
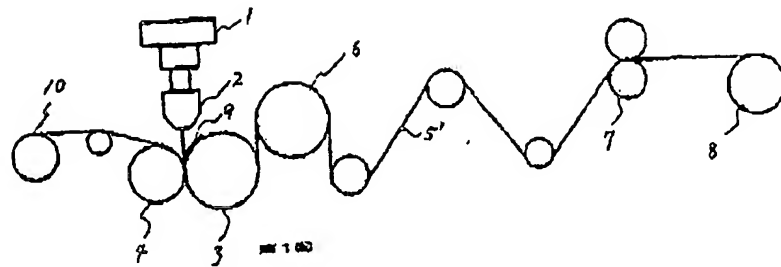


図 3

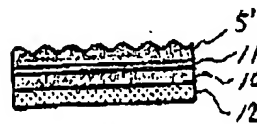


図 4

특개소 소62-192779 중요부분 번역문

1. 발명의 명칭

홀로그램형성시트의 제조방법

2. 특허청구의 범위

1) 일면에 금속반사층을 갖는 기재시트의 금속반사층측과, T-다이크로 압출된 합성수지용체를 표면에 릴리프 홀로그램형의 스텝퍼클 갖는 냉각롤에 의해 압출라미네이트하는 것을 특징으로 하는 홀로그램형성시트의 제조방법.

2) 합성수지가 폴리에스테르수지인 것을 특징으로 하는 특허청구의 범위 제 1 항 기재의 홀로그램형성시트의 제조방법.

3) 기재시트가 10 μ m 내지 200 μ m의 두께의 폴리에스테르필름인 것을 특징으로 하는 특허청구의 범위 제 1 항 및 제 2 항 기재의 홀로그램형성시트의 제조방법.